

Date: Thursday, 2/22/2007 3:04:07 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 30853		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: <u>N/A</u>	Part Number	: D350604041
This Issue	: 2/22/2007 S.O. No. : <u>N/A</u>	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: <u>N/A</u> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: D/A1
Previous Run	: 30852	Material	: <u>N/A</u>
Written By	:	Due Date	: 3/30/2007 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>01.02.23</u>		
Comment	: Est Rev 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

KS 07.03.06 (1)

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 3158C2071021230

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-4

Camlock stud

ship to Delastek B m101652

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and Inspect for transit damage. Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: PE Date: 07/04/16
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 2/22/2007 3:04:07 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 30853

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

7.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part#	Description	Batch
1	D2268	Placard	1530715 ✓

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2269	Placard	1530874 ✓

CP 04/04/13 (1)

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

CP 07/4/13 (1)

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location: _____

PPP Rev: E

CP 04/04/13 (1)

12.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

CP 07/04/16 (1)

Job Completion



LA 04-16

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

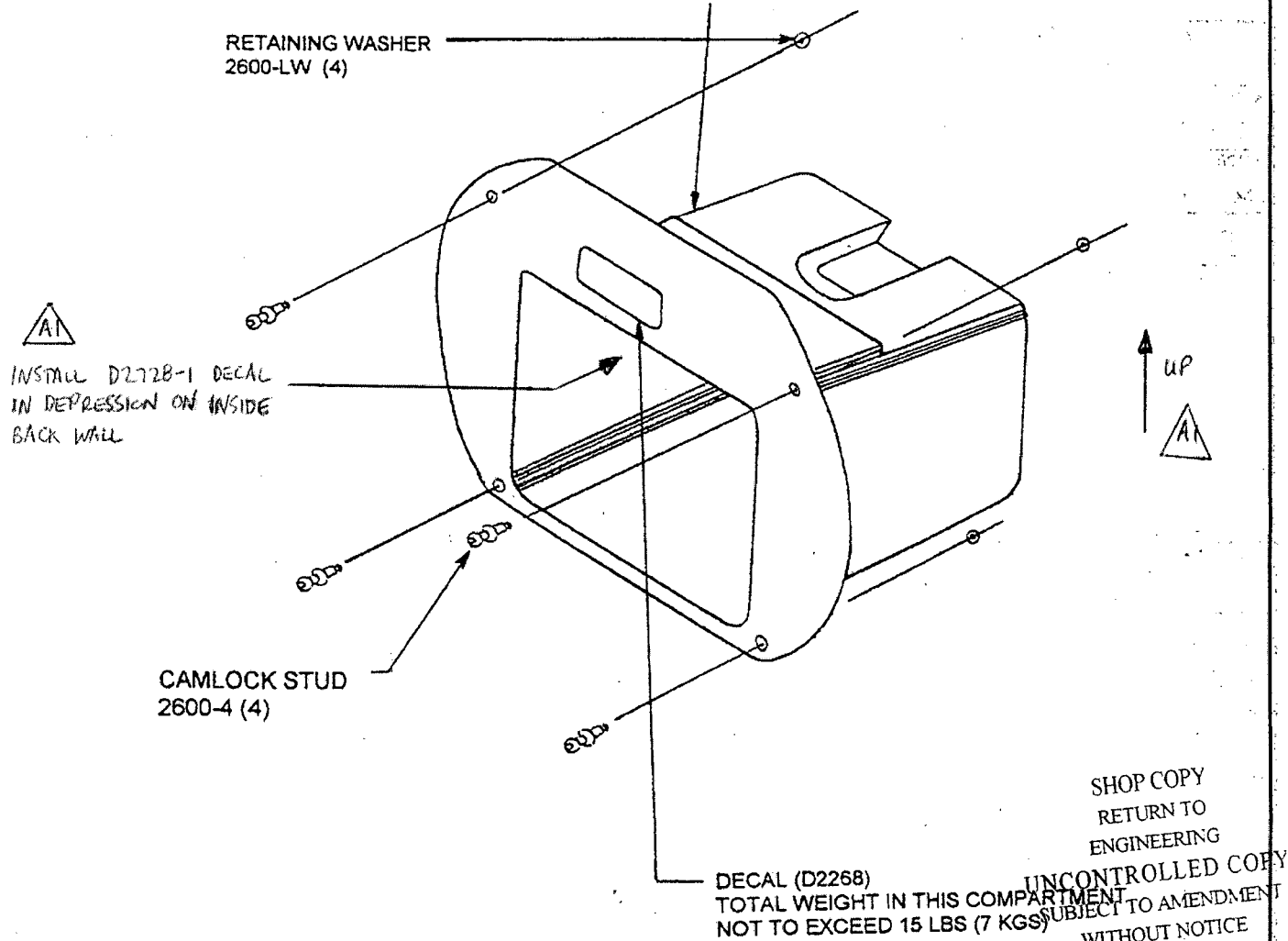
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART-AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL & ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03



D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



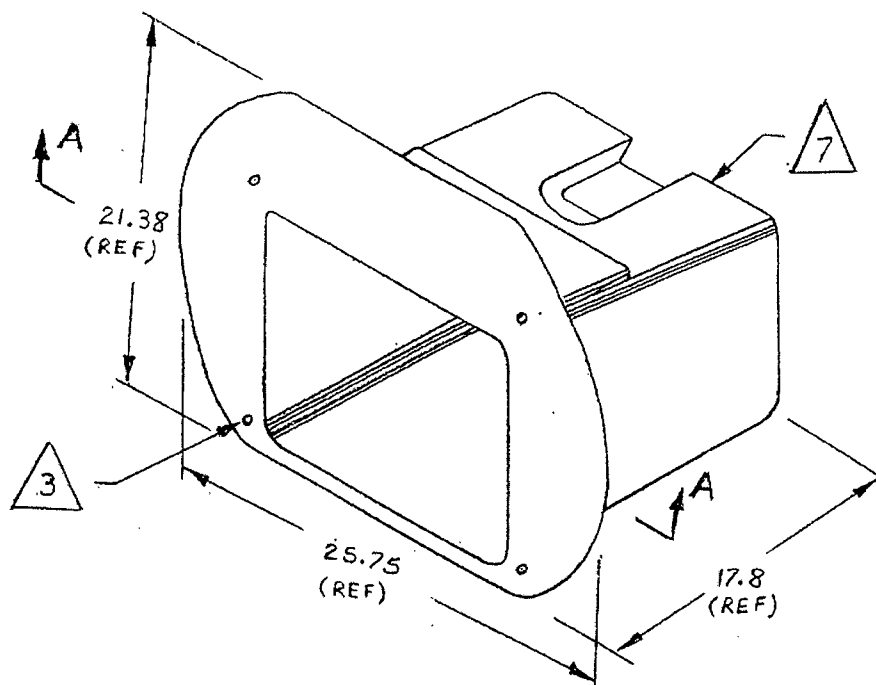
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



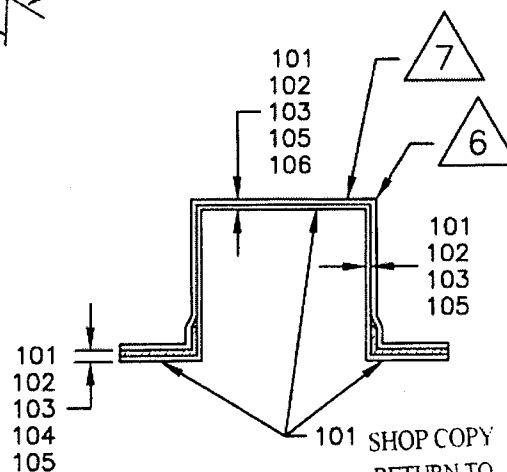
DESIGN JB	DRAWN BY <i>JP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER	SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03 *[Signature]*



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE-EXTENDING 2" ON-SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO 30853

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11816
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
10/04/07	23/02/07	5197	C. Lavoie	PO00003158			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B30852 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41106			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B30853 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 41107			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Mardi, 2007-03-16 09:05:52
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 41107	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 1708	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2007-03-06 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - Type :	Date Dûe	: 2007-03-09 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 41106		

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273

N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004

N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

Process Sheet Rév.: 06 Ajouter des espaces pour: Quantité, Date et Sceau.

16.03

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentaire Qty.: 0.01 UNITE(s)/Unit Total: 0.017 UNITE(s)

Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00H s/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 15-3-07 Date: _____ Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mardi, 2007-03-06 09:35:52

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: - DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 41107

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

3.0

AAC0273

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentaire Qty: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.575 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6032-2

4.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty: 0.0036 PINTE(s)/Unit Total: 0.0066 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5921

5.0

AC0260

Acetone

Commentaire Qty: 0.200 UNITE(s)/Unit Total: 0.200 UNITE(s)

Acetone

6.0

PRÉPARATION

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5:

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 19-3-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Coller un Lal el D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce)

À l'aide d'un outil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 1 Date: 19-3-07 Sceau:

Feuille de Procédé

Client: DART Dart, aerospace Ltd.
Numéro Job: 41107Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1

Date: 19-3-07

Sceau:



8.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.680 KILOGRAMME(s)

Résine (41137530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-6032-1

9.0

AAC0375

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5921

10.0

AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total: 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-6030-1

11.0

AAC0377

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total: 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-5873-1

12.0

PRÉPARATION:

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

selon I.F.# DKC100-0001-2.

Tailer le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Quantité: 1

Date: 16/03/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

13.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run: 3.5000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5.

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes: Humidité:

22%

Température:

21.5

Date: Mardi, 2007-03-06 09:05:52
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: -DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41107

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Heure:

Date:

20/03/07

Quantité:

Date:

20/03/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

14.0

AAC0124

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.150 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-6032-1

15.0

AAC0175

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total: 0.0063 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5921

16.0

FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.000Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité:

Date:

20/03/07

Sceau:



Quantité:

Date:

Sceau:

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.000Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

Quantité:

Date:

20/03/07

Sceau:









Quantité:

Date:









Sceau:

Date: Mardi, 2007-03-06 09:15:52
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé









Client: DART		Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 41107		Numéro Article: DKC134-0003			
Numéro Job:					
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :			
18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART			
					
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs TRIMAGE D : FINITION Selon I.F.# DKC134-0003-5. Netoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimijig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre. Satisfaire toutes les surfaces où l'on appliquera le primer à l'aide de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone. Perçer les trous .257" Dia. selon le dessin. Faire du rempolissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72. Masquer la pièce à l'aide de paper mask. Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionnel selon le dessin) Quantité: <u>1</u> Date: <u>20-03-07</u> Sceau:  Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____					
19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S			
Commentaire Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5231-0</u>					
20.0	AAC0670	Dupont Activation N° 7975S			
Commentaire Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: <u>1-6041-1</u>					
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S			
Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5340-2</u>					
22.0	PRÉPARATION:	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
					
Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL					

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 41107		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.		
	Quantité: 1	Date: MAR 22 2007	Sceau: 
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
23.0	PEINT PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieures de la pièce. Selon I.G. # Application de primer Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer) Quantité: 1 Date: MAR 22 2007 Sceau: 			
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.001 rs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'un cool isopropylique. Quantité: 1 Date: 28-3-07 Sceau: 			
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
25.0	AAC0371	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5931-2			

Date: Mardi, 2007-03-06 01:05:53
Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 4110		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00 Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. Date: <u>29-3-07</u> Sceau:  Initiales: 			
37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	
			
Commentaire Setup: 0.00 Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié. Qt. antité: <u>1</u> Date: <u>29/3/07</u> Sceau: 			
Qt. antité: _____ Date: _____ Sceau: _____			